

A₁

相当规格

AWS	SFA5.1 E7015
GB/T	5117 E5015
EN ISO	2560-A E 42 3 B 2 2
	2560-B E 4915 A

特性与用途

TL-507HIC是低氢钠型药皮的超低P、S, 高韧性碳钢焊条。焊接工艺性能优良, 飞溅小、电弧稳定, 焊缝成型美观、脱渣良好, 全位置焊接性能优良。焊缝具有韧性高和抗裂性能好的特点。焊缝具有抗氢致裂纹(HIC)和抗硫化物应力腐蚀开裂(SSC)的性能。

适用于Q345R(HIC)等同强度级别抗氢钢的焊接。

注意事项

- 1、焊接前焊条要先经300~350°C烘干60分钟。
- 2、宜采用短弧焊接, 如摆动运条, 摆动幅度不超过焊条直径的3倍。

熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	V
AWS标准	0.15	1.25	0.90	0.035	0.035	0.30	0.20	0.30	0.08
GB/T标准	0.15	1.60	0.90	0.035	0.035	0.30	0.20	0.30	0.08
例值	0.09	0.96	0.19	0.009	0.007	0.017	0.12	0.195	0.01

熔敷金属机械性能

	屈服强度 MPa	抗拉强度 MPa	延伸率 %	冲击值 J	PWHT
AWS标准	≥400	≥490	≥20	-30°C/≥27	AW
GB/T标准	≥400	≥490	≥20	-30°C/≥27	AW
例值	470	545	30	-30°C/150	AW

适用焊接位置



推荐焊接参数(DCEP)

直径及长度(mm)		2.6X350	3.2X350	4.0X400	5.0X400
电流范围 (A)	平焊	55-85	90-130	130-180	180-240
	立、仰焊	50-80	85-120	125-160	-